

## Сварочные электроды ЦЛ-11

сварка высоколегированных коррозионно стойких сталей

ГОСТ 9466-75	AWS A5.4:E347-15
ГОСТ 10052-75	DIN 8556:E199NbB20
ТУ 1273-003-50133500-2003	

### сварочные электроды ЦЛ-11

Э-08Х20Н9Г2Б-ЦЛ-11- Ø -ВД/Е-2005-Б20

Химический состав наплавленного металла электродов при сварке, %

Углерод	0,05-0,12
Сера	не более 0,02
Фосфор	не более 0,030
Марганец	1,0-2,5
Кремний	не более 1,3
Никель	8,0-10,5
Хром	18,0-22,0
Ниобий	0,7-1,3

### Основное назначение электродов

Данные электроды марки ЦЛ-11 предназначаются для ручной дуговой сварки различных ответственных изделий из коррозионностойких хромоникелевых сталей таких марок, как 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х18Н12Б, 08Х18Н12Т и подобных им, когда к металлу шва могут предъявляться требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка выполняется во всех пространственных положениях, кроме положения вертикального сверху вниз на постоянном токе обратной полярности. Технологические указания к сварке - при сварке используются валики шириной не более 3-х диаметров электродного стержня. В процессе выполнения сварки все кратеры должны заполняться короткими частыми замыканиями электрода.

### Характеристики плавления электродов при сварке

Коэффициент наплавки, г/А ч - 11,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг - 1,7

### Механические свойства металла шва электродов при сварке, не менее

Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	80
Относительное удлинение, %	22
Временное сопротивление разрыву, МПа	540

### Ток рекомендуемый к использованию в амперах

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	50-90	50-70	50-70
4,0	90-140	90-110	90-110
5,0	120-170	120-140	